

Work Order ID 61173

August 11, 2010 7:42:08 AM



Page 1

Item ID: D2694

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Pod, 350/407

Start Date: 8/11/10

Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 9/03/10

Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

CZ

Date:

10/8/11

Tooling:

Date:

Run

Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D2694

Rev I

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

*** QTY of (3) D3001-1 Ship to Delastek ***

2X52349Issue P/O: 123841X 61221

Description:

D2202-1 ☐ Pod Lid ☐D2202-3 ☐ Pod Base

Supplier: Delastek

Copy of Certificate of Conformity and Process sheet from Delastek is required

CZ 10/8/11 ①

110

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00



Packaging

Memo

0.00

Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached

Chapman 10/13/11

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 61173

August 11, 2010 7:42:08 AM

Page 2

Item ID: D2694

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: Pod, 350/407

Start Date: 8/11/10

Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 9/03/10

Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start

QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run HoursTool ID Tool # Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

120

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00

Solidly

QC

Memo

0.00

(X)

Quality Control

Check for void spot and pins. Check over all dimensions as per Dwg D2202.

130

Small Fab

0.00

Small Fab

Memo

0.00

*RT**10-12-15*

Small Fab

Drill hinge, Lid and base as per dwg D2694

140

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00

Solidly

QC

Memo

0.00

(X)

Quality Control

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 61173

August 11, 2010 7:42:08 AM



Page 3

Item ID: D2694

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Pod, 350/407

Start Date: 8/11/10

Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 9/03/10

Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Stop



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

150



Small Fab

Small Fab

0.00

Memo

0.00

1-Assemble as per Dwg D2694
Use DT8023 for (10) holes on base.
2- install placard as per dwg

AT 10-12-16

160



QC

Quality Control

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

0.00

Memo

0.00

8/10/12/16



170



Packaging

Packaging

Identify as per dwg & Stock Location:

0.00

Memo

0.00

PPP
6/1/71

6/10/12/20

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 61173

August 11, 2010 7:42:08 AM



Page 4

Item ID: D2694

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Pod, 350/407

Start Date: 8/11/10 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 9/03/10 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Stop



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run HoursTool ID Tool # Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

180

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

10/12/2010
MF
10-12-20

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Page 1

August 11, 2010 7:42:08 AM

Work Order ID: 61173

Parent Item: D2694

Parent Item Name: Pod , 350/407




Start Date: 8/11/10

Required Date: 9/03/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments: IPP E03.04.22 Reformat; Modify steps 2,3,4,5 RF
IPP F 07.08.21 chg rivet per PAR 185 EC IPP REV:G
AS PER DSI9515 JLM 10-04-27 VERIFIED BY:DD

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D2258-160  Placard		Manufactured	No			150	Each	4.0000	1	1			
B62072													
				<u>Location</u>		<u>Loc Qty</u>		<u>Loc Code</u>					
				ST505		4							
				60697		4							
D2461  Neoprene "D" Seal		Manufactured	No			150	f	212.8972	14.1	14.1			
B63880													
				<u>Location</u>		<u>Loc Qty</u>		<u>Loc Code</u>					
				ST402		212.8972105							
				39782		6.5							
				55054		206.397211							
CUT TO 170.0" LONG D3605-1  Placard		Manufactured	No			150	Each	5.0000	1	1			
B64826 10/12/2008													
				<u>Location</u>		<u>Loc Qty</u>		<u>Loc Code</u>					
				ST505		5							
				52508		1							
				60487		4							

XL

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Page 2

August 11, 2010 7:42:08 AM

Work Order ID: 61173

Parent Item: D2694

Parent Item Name: Pod , 350/407

Start Date: 8/11/10

Required Date: 9/03/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

D3001-1 Manufactured No

100 Each

2.0000

3 3



Doubler

Location

Loc Qty

Loc Code

ST178

2

52349

2

D2202-1P

Purchased No

110 Each

1.0000

1

1



Side Pod Lid, 350

Location

Loc Qty

Loc Code

CA

1

54942

1

D2202-3P

Purchased No

110 Each

1.0000

1

1



Side Pod Base, 350

Location

Loc Qty

Loc Code

CA

1

56617

1

D2204-9

Manufactured No

150 Each

0.0000

5

5



Latch, Rubber

D2569

Manufactured No

130 Each

7.0000

1

1



Hinge

Location

Loc Qty

Loc Code

ST489A

7

54566

7

02/10/8/11

2x 1x B61221

BT 10-12-14

BT 10-12-14

BT 10-12-14

BT 10-12-14

X1

August 11, 2010 7:42:08 AM

Shop Packet Print

Page 2

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

August 11, 2010 7:42:08 AM

Page 3

Work Order ID: 61173

Parent Item: D2694

Parent Item Name: Pod, 350/407

Start Date: 8/11/10

Required Date: 9/03/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

D2429-041

Manufactured No

150

Each

13.0000

1

1



Spring Clip Assembly

Location

Loc Qty

Loc Code

ST014

13

36272

13

D2528-1

Manufactured No

150

Each

38.0000

5

5



Backer Plate

Location

Loc Qty

Loc Code

ST017

38

52655

11

57724

27

D2528-3

Manufactured No

150

Each

36.0000

4

4



Backer Plate

Location

Loc Qty

Loc Code

ST017

36

52656

9

57728

27

D3007-041

Manufactured No

150

Each

6.0000

1

1



Strut

Location

Loc Qty

Loc Code

ST265

2

53034

2

ST271

4

60563

2

60882

2

362900

ET 10-12-14

X1
5

ET 10-12-14

X5
4

ET 10-12-14

X4
1

ET 10-12-14

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

August 11, 2010 7:42:08 AM

Work Order ID: 61173

Parent Item: D2694

Parent Item Name: Pod, 350/407

Start Date: 8/11/10

Required Date: 9/03/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

AD62ABS Purchased No 150 Each 632.0000 38 38



rivet

M 116055



ET 10-12-14

Location	Loc Qty	Loc Code
ST281	632	
112896	442	
115254	190	

AN4-5A Purchased No 150 Each 260.0000 19 19



Bolt



ET 10-12-14

Location	Loc Qty	Loc Code
ST356	260	
114108	13	
114330	147	
115016	100	

AN4-6A Purchased No 150 Each 1,159.000 1 1



Bolt



X 19

ET 10-12-14

Location	Loc Qty	Loc Code
ST356	1159	
112933	96	
113149	260	
114523	2	
114615	1	
114941	500	
115108	300	

AN526C632R7 Purchased No 150 Each 244.0000 2 2



Screw



X 1

ET 10-12-14

Location	Loc Qty	Loc Code
ST326	244	
112385	244	

X 2

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Page 5

August 11, 2010 7:42:08 AM

Work Order ID: 61173



Parent Item: D2694



Parent Item Name: Pod , 350/407

Start Date: 8/11/10

Required Date: 9/03/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

AN960JD6 NAS1149DN632 Purchased No

150 Each

559.0000 2 2



Washer

W 114382



RT 10-12-14

Location

Loc Qty

Loc Code

ST347

559

104537

559

AN960JD416 NAS1149D0463J Purchased No

150 Each

0.0000 21 21



Washer

W 116289



RT 10-12-14

MS21042L4 Purchased No

150 Each

3,257.000 20 20



Nut

W 115589



RT 10-12-14

Location

Loc Qty

Loc Code

ST300

3257

113422

68

114523

28

114718

16

114784

1145

115108

2000

MS21042L06 Purchased No

150 Each

164.0000 2 2



Nut

W 116082



RT 10-12-14

Location

Loc Qty

Loc Code

ST300

164

114330

17

114494

47

115108

100

August 11, 2010 7:42:08 AM

Shop Packet Print

Page 5

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Qty	Part Number	Description
X	D2694	UTILITY POD ASSEMBLY
1	D2202-1	POD LID
1	D2202-3	POD BASE
5	D2204-9	LATCH
1	D2429-041	SPRING CLIP ASSEMBLY
1	D2461-1700	NEOPRENE SEAL
5	D2528-1	BACKER PLATE
4	D2528-3	BACKER PLATE
1	D2569	HINGE
1	D3007-041	PROP ASSEMBLY
19	AN4-5A	BOLT
1	AN4-6A	BOLT
2	AN526C632R7	SCREW
21	AN960JD416	WASHER
2	AN960JD6	WASHER
2	MS21042L06	NUT (OR MS21042-06)
20	MS21042L4	NUT (OR MS21042-4)
38	AD62ABS	RIVET

GENERAL NOTES:

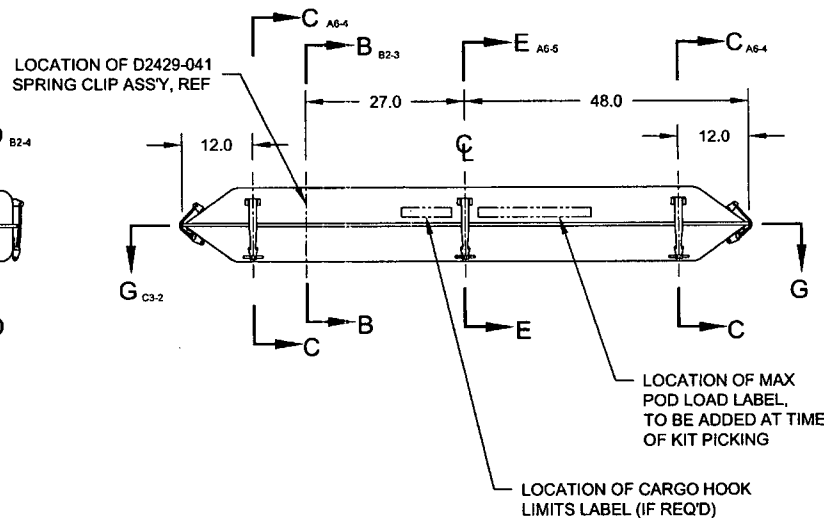
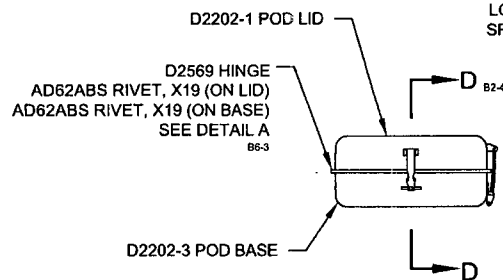
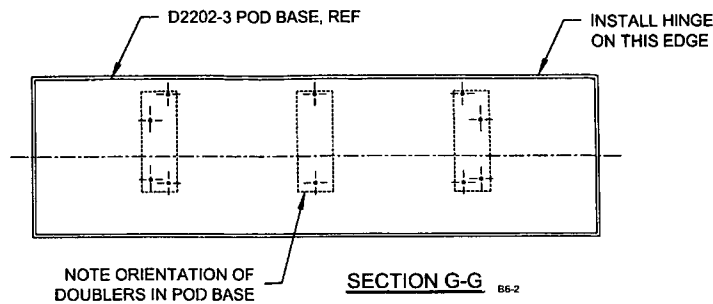
- 1) MATERIAL: N/A
- 2) FINISH: PRIME AND PAINT PER QSI 005 4.2 TO MATCH ORIGINAL FINISH
AS REQ'D TO TOUCH UP FINISH AFTER DRILLING OR ASSEMBLY
INSIDE: DUPONT HIGHBUILD PRIMER GREY 1144-S
OR DUPONT 2K-URETHANE PRIMER GREY 7704-S
OUTSIDE: DUPONT IMRON POLYURETHANE ENAMEL BASE WHITE (555U)
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: N/A
- 6) IDENTIFICATION: N/A
- 7) WEIGHT: 48.5 lbs
- 8) TRANSFER DRILL UNSPECIFIED HOLES FROM ATTACHING PART AS FOLLOWS: AN526C632 → DRILL Ø0.141
AN4 → DRILL Ø0.257
- 9) SEAL ALL HOLES AND EDGES OF POD WITH CYANOACRYLATE GLUE
- 10) FOR D2569 HINGE:
 - (i) INSTALL RIVET HEADS FROM OUTSIDE OF POD
 - (ii) GRIND TRAILING EDGE OF RIVET TO PERMIT HINGE TO CLOSE
 - (iii) ENSURE ALL RIVET HOLES ARE DRILLED ON THE LARGER HINGE TABS AS SHOWN IN DETAIL A

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 61173
C210/8111

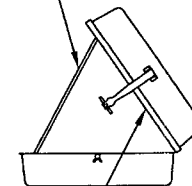
RELEASED
2010-04-29
WJP

I	REFORMAT, D2204-9 LOC SPEC'D (B2-4,B6-4,C2-4,C6-4,B6-5,C6-6), D2461-X WAS D2462-X (D5-1,B1-2), ADD FINISH (B5-1)	CP	10.04.20
H	CHANGED RIVETS FROM AD64ABS TO AD62ABS (PAR#185)	DC	07.07.18
G	REVERT BACK TO D2204-9 LATCH	CP	01.05.08
F	REDESIGN, CHANGE LATCHES & PROP	CP	01.03.20
E	CHANGE DIMENSIONS	RF	99.12.20
D	SEAL & HINGE CHANGE (TSR A1047 & A855/A858); INCLUDED DE09119	CP	99.01.08
C	ADD DOUBLER HOLES, REMOVE FINISH	KE	98.11.12
B	CHANGE RIVET PATTERN, ADD D2429	KE	97.10.08
A	NEW ISSUE CREATED TO REPLACE D350-802-041 AND -043	KE	97.07.02
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	JP		
CHECKED	JP	DRAWING NO.	REV. 1
MFG. APPR.	JP	D2694	SHEET 1 OF 5
APPROVED	JP	TITLE	SCALE
DE APPR.	JP	UTILITY POD ASSEMBLY	NTS
DATE	10.04.20	COPYRIGHT © 1997 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR REPRODUCED IN ANY MANNER WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

SHCP COPY
 RETURN TO
 ENGINEERING
 UNCONTROLLED COPY
 SUBJECT TO AMENDMENT
 WITHOUT NOTICE
 WORK ORDER
 NO. 6473



D3007-041 PROP ASSY,
 SEE SECTION E & F



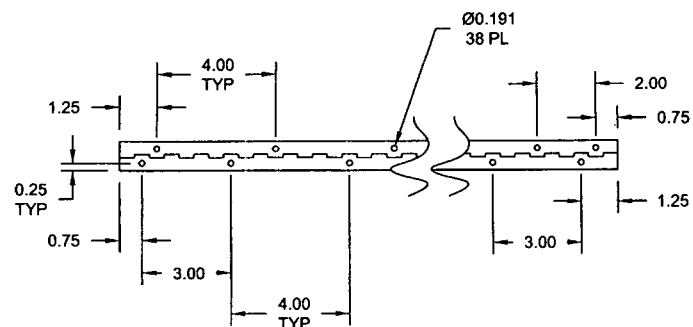
D2461-1700 NEOPRENE SEAL,
 INSTALL ALONG TOP INSIDE EDGE OF
 LID (USE CONTACT CEMENT)

D2694 UTILITY POD ASSEMBLY

RELEASED
 2010-04-29

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	<i>[Signature]</i>	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. 1
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D2694	SHEET 2 OF 5
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	UTILITY POD ASSEMBLY	NTS
DATE	10.04.20	<small>COPYRIGHT © 1997 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD</small>	

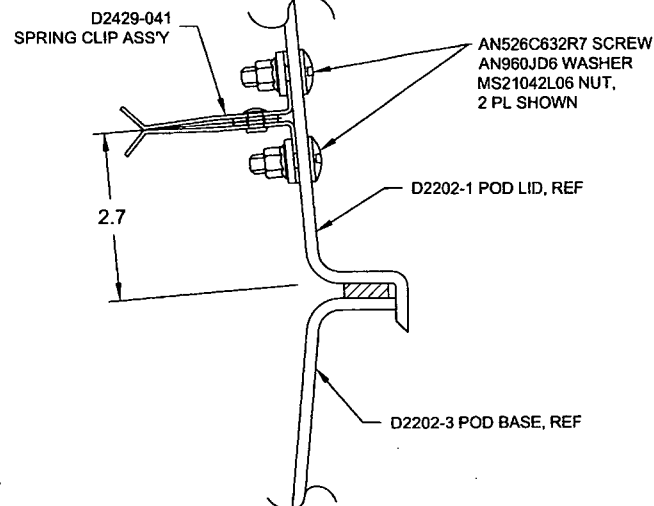
8 7 6 5 4 3 2 1



DETAIL A: HINGE
NOT TO SCALE

10
C7-2

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 61173



SECTION B-B
NOT TO SCALE

C5-2

RELEASED
2010-04-29
MD

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	JP	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	JP	DRAWING NO.	REV.
MFG. APPR.	JP	D2694	SHEET 3 OF 5
APPROVED	JP	TITLE	SCALE
DE APPR.	JP	UTILITY POD ASSEMBLY	NTS
DATE	10.04.20	COPYRIGHT © 1997 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.			

8 7 6 5 4 3 2 1

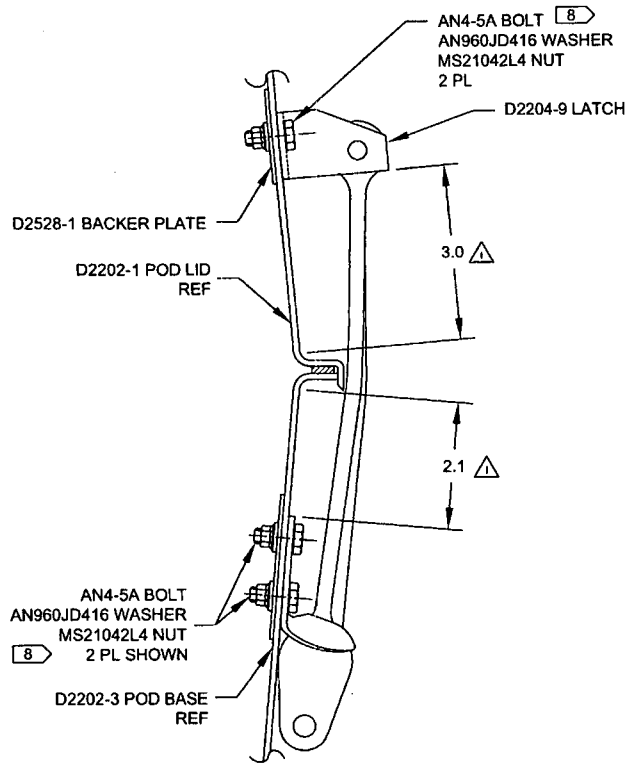
8 7 6 5 4 3 2 1

D

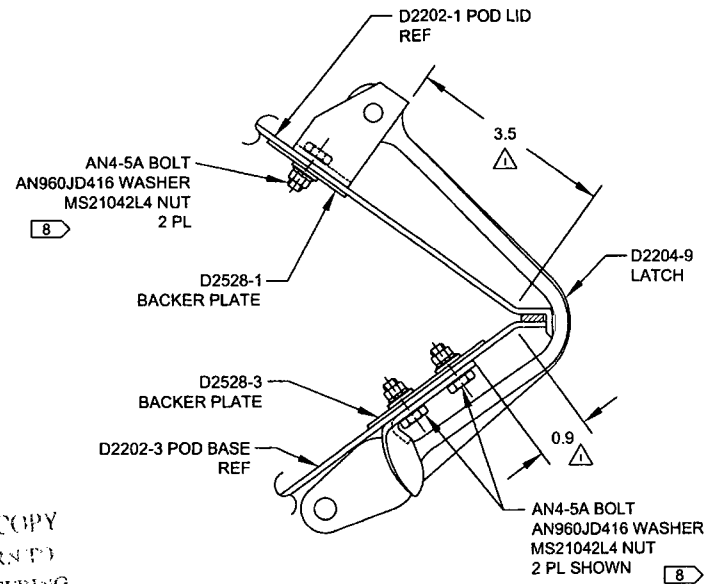
C

B

A



SECTION C-C
SCALE 10X C3-2, C5-2



SECTION D-D
SCALE 10X C6-2

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 61173

RELEASED
2010-04-29
MP

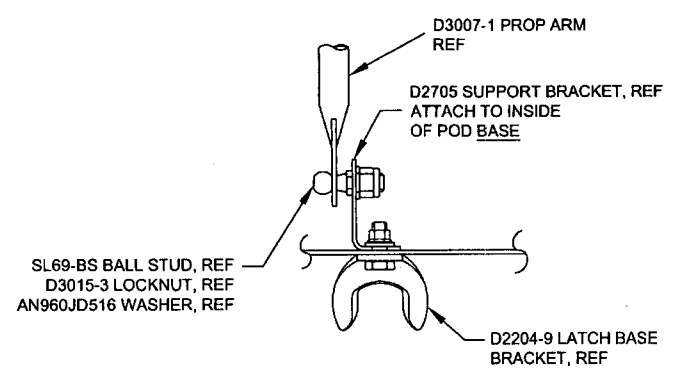
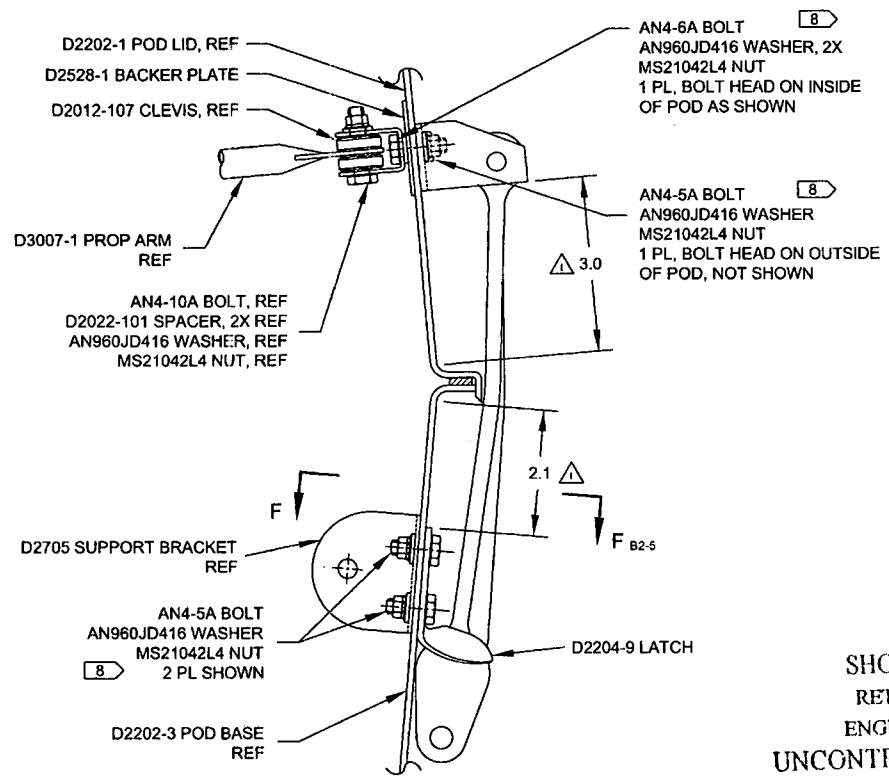
DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	JP	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	JP	DRAWING NO.	REV. 1
MFG. APPR.	JP	D2694	SHEET 4 OF 5
APPROVED	JP	TITLE	SCALE
DE APPR.	JP	UTILITY POD ASSEMBLY	NTS
DATE	10.04.20	COPYRIGHT © 1997 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL, AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

8 7 6 5 4 3 2 1

8 7 6 5 4 3 2 1

D
C
B
A

D
C
B
A



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 01173

RELEASED
2010-04-28
MP

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	JP	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	JP	DRAWING NO.	REV. 1
MFG. APPR.	JP	D2694	SHEET 5 OF 5
APPROVED	JP	TITLE	SCALE
DE APPR.	JP	UTILITY POD ASSEMBLY	NTS
DATE	10.04.20	COPYRIGHT © 1997 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD	

8 7 6 5 4 3 2 1

NOTES:

1) MATERIALS

RESIN: EPOCAST 50-A/9816,
OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FOAM: A500 CORE CELL,
OR DIVINYCELL,
OR AIREX,
0.38 THICK (3/8 FOAM)

FIBRE: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
5 oz PLAIN WEAVE KEVLAR (5 oz KEVLAR)

2) FINISH: INSIDE = PRIME PER DART QSI 005 4.2
OUTSIDE = WHITE GELCOAT #GEL 944W005

3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX

6) IDENTIFICATION: NONE

7) WEIGHT: N/A

8) LAMINATE PER DART QSI 006.
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.

9) PEEL PLY ALL SURFACES.

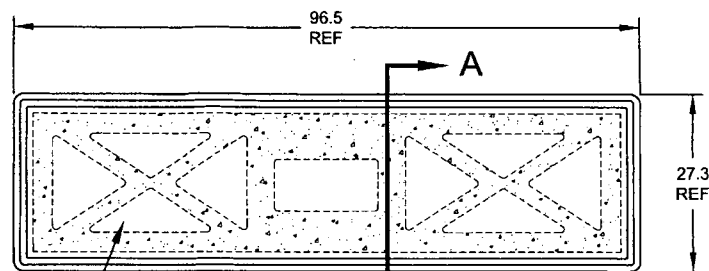
REFERENCE ONLY

RELEASED
2010-10-28

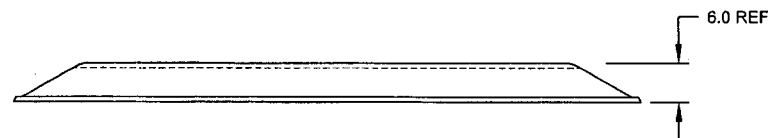
G	REFORMAT DRAWING TO CURRENT STANDARDS; D2202-101 WAS D2202-1 (ZN C5-2, A4-2); ADD 77.5 & 22.0 DIM. (ZN D4-3, C6-3); D2202-103 WAS D2202-5 (ZN C5-3, A4-3); ADD 2.00 MAX (ZN D3-4); INCORPORATED DEO 9217 & ADD D2202-5/-6 ON SHEET 5 PER PAR 09-034	RF	09.10.06
F	CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED	CP	01.03.14
E	ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS	KE	99.11.11
D	MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES	KE	98.11.09
C	REVISED DOUBLER/HOLES LOCATIONS	KE	97.07.04
B	ADD DOUBLERS AND HOLES	-	93.10.27
A	NEW ISSUE	-	93.10.27
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	KE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	JP	DRAWING NO.	REV. G
MFG. APPR.	JM	D2202	SHEET 1 OF 5
APPROVED	JP	TITLE	SCALE
DE APPR.	JP	UTILITY POD LID AND BASE	NTS
DATE	09.10.06	COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROSPACE LTD. THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

SEE
DETAIL B
A6-2

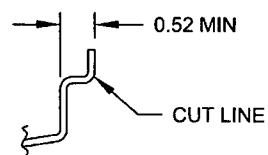
SECTION A-A C3-2



G
D2202-101 FOAM CORE,
MAKE FROM 3/8" FOAM, ROUTER PER DT8024



D2202-1 LID
(MOLD DT8002)



DETAIL B D6-2
SCALE 10X

MAIN LAYUP

9oz SATIN
9oz SATIN
5oz KEVLAR
D2202-101 FOAM CORE
5oz KEVLAR
9oz SATIN



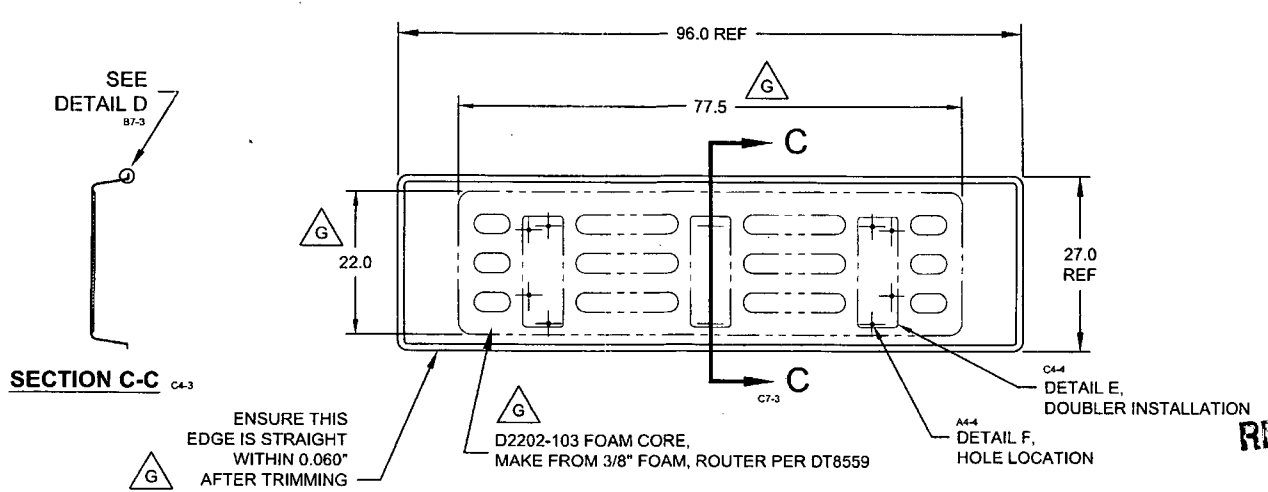
REFERENCE ONLY

RELEASED
2010-10-28

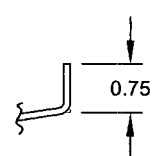
DESIGN	KE	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	90	DRAWING NO.	REV. G
MFG. APPR.	JM	D2202	SHEET 2 OF 5
APPROVED	14	TITLE	SCALE
DE APPR.	14	UTILITY POD LID AND BASE	NTS
DATE	09.10.06	<small>COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD</small>	

8 7 6 5 4 3 2 1

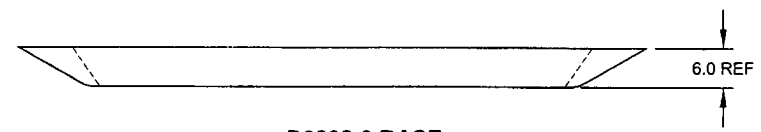
D
C
B
A



REFERENCE ONLY



DETAIL D
SCALE 10X



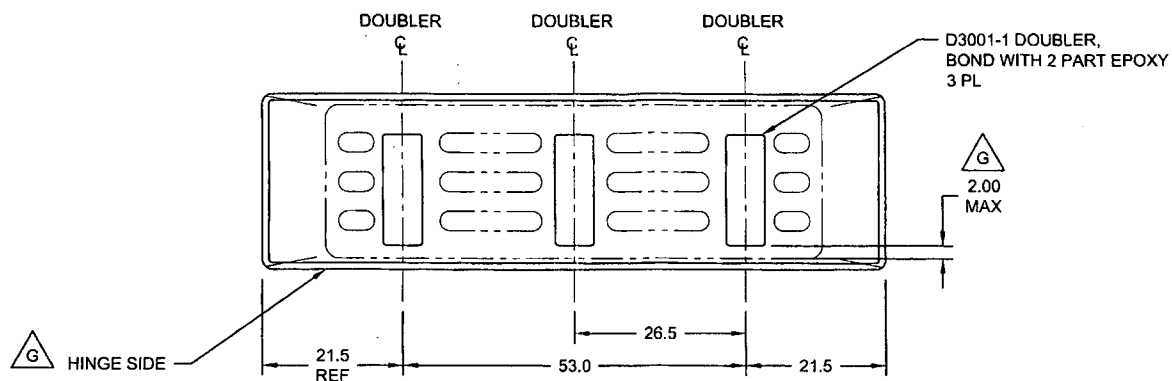
D2202-3 BASE
(MOLD DT8002)

- MAIN LAYUP
- 9oz SATIN
 - 9oz SATIN
 - 5oz KEVLAR
 - D2202-103 FOAM CORE
 - 5oz KEVLAR
 - 5oz KEVLAR
 - 9oz SATIN

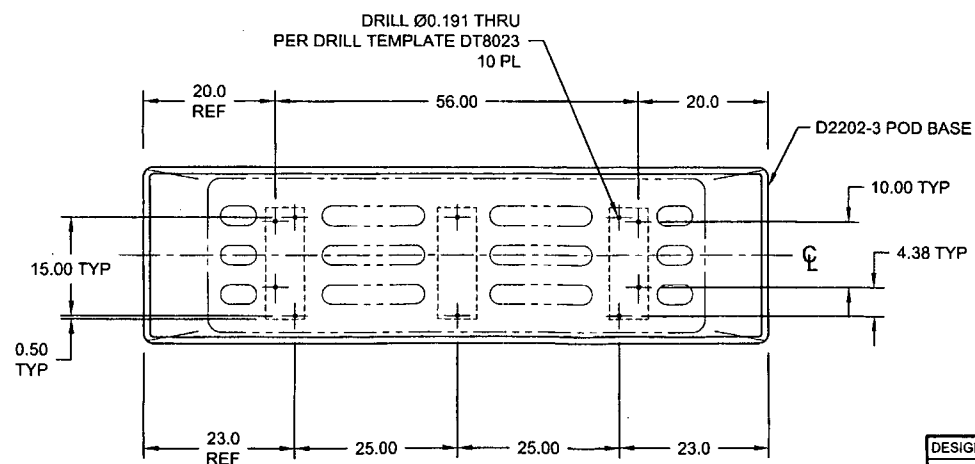
RELEASED
2010-10-28

DESIGN	KE	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	JP	DRAWING NO.	REV. G
MFG. APPR.	JM	D2202	SHEET 3 OF 5
APPROVED	JP	TITLE	SCALE
DE APPR.	JP	UTILITY POD LID AND BASE	NTS
DATE	09.10.06	COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.			

8 7 6 5 4 3 2 1



DETAIL E: INSTALLATION OF D3001-1 DOUBLERS C3-3



DETAIL F: HOLE DRILLING C3-3
(AFTER DOUBLER INSTALLATION)

REFERENCE ONLY

RELEASED
R 2010-10-28

DESIGN	KE	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	97	DRAWING NO.	REV. G
MFG. APPR.	JM	D2202	SHEET 4 OF 5
APPROVED	14	TITLE	SCALE
DE APPR.	14	UTILITY POD LID AND BASE	NTS
DATE	09.10.06	COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

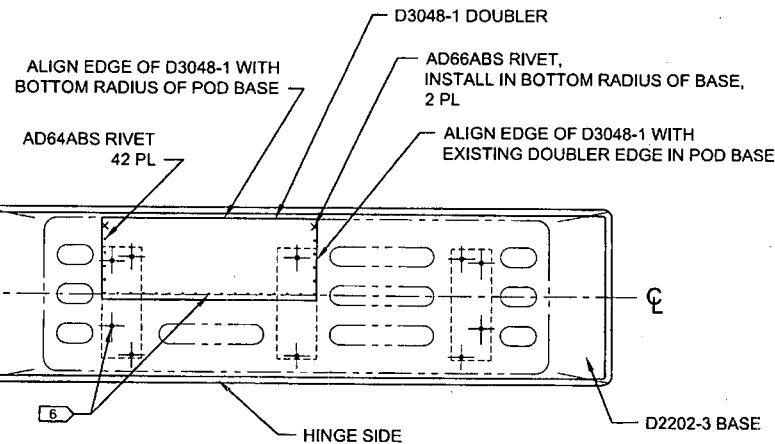
NOTES : TO MAKE A D2202-5-6 BASE (FOR D350-602-013-014) FROM A D2202-3 BASE

- 1) REMOVE FOAM IN AREA OF POD BASE WHERE D3048-1 DOUBLER WILL BE INSTALLED
- 2) FILL GAPS WITH 9oz SATIN AND RESIN PER DWG (APPROX. 3-4 LAYERS)
- 3) 2 LAYERS OF 9oz SATIN
- 4) BOND D3048-1 DOUBLER IN ORIENTATION SHOWN AND LET CURE
- 5) TRANSFER Ø0.125 HOLES FROM D3048-1 TO POD BASE. INSTALL DOUBLER WITH AD64ABS RIVETS (42) AND AD66ABS (2)
- 6) TRANSFER Ø0.191 HOLES FROM POD BASE TO D3048-1. SEAL HOLES WITH CYANOACRYLATE GLUE
- 7) TOUCH UP AFFECTED AREA WITH GREY PRIMER PER DWG
- 8) FILL CENTER OF THE AD RIVETS WITH RTV 732 TO SEAL

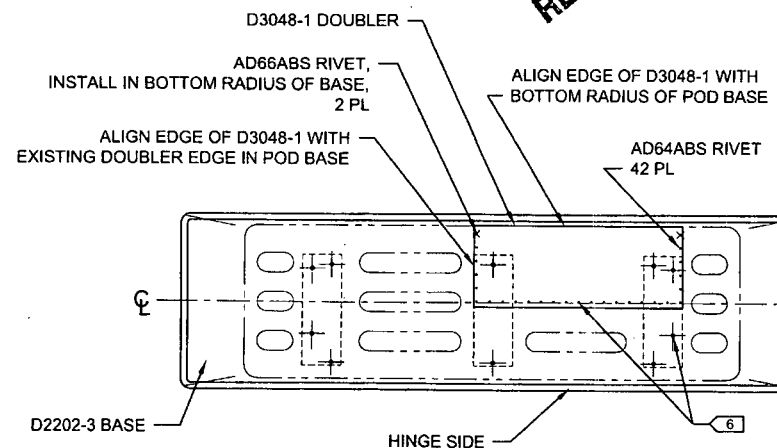
PART LIST:

QTY -5	QTY -6	PART NUMBER	DESCRIPTION
X		D2202-5	POD BASE
	X	D2202-6	POD BASE
1	1	D2202-3	BASE
1	1	D3048-1	DOUBLER
42	42	AD64ABS	RIVET
2	2	AD66ABS	RIVET
A/R	A/R	RTV	SEALANT

REFERENCE ONLY



D2202-5 BASE: D3048-1 DOUBLER INSTALLATION
(MAKE FROM D2202-3 BASE)



D2202-6 BASE: D3048-1 DOUBLER INSTALLATION
(MAKE FROM D2202-3 BASE)

RELEASED
2010-10-2

DESIGN	KE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	9	DRAWING NO.	REV. G
MFG. APPR.	JM	D2202	SHEET 5 OF 5
APPROVED	17	TITLE	SCALE
DE APPR.	17	UTILITY POD LID AND BASE	NTS
DATE	09.10.06	COPYRIGHT © 1993 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL. AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	



AERONAUTIQUE

Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	36347
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Point de départ		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Our PO #	GST/PST #		
10/12/2010	12/08/2010	14960	Chantal Lavoie	PO12384			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0073	Line #3 D2202-1 Side Pod Lid B61173 U de M : Each Référence DKA362-0015 DWG: REV. G JOB #28991 <div>No. lot B61173</div> <div>Qté 1</div>			
1	0	1	DKC134-0074	Line #4 D2202-3 Side Pod Base B61173 U de M : Each Référence DKA362-0016 DWG: REV. G JOB: #27988 <div>No. lot B61173.</div> <div>Qté 1</div> <div>S 01/2/14</div>			
				WB #329-319-247-980			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department
AQ-357

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Vendredi, 2010-09-17 09:01:34
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

N6 ✓

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin	: UTILITY POD LID
Numéro Job	: 28991	Numéro Article	: DKC134-0014 <u>DKC134-0073</u> N6
Numéro Soumission	: 3496	Numéro Dessin	: D2202
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-362
Cette fois	: 2010-09-17 No. B.V. :	Révision dessin	: F
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Resine Darakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - - Type :	Date Dûe	: 2010-09-24 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente	: 27986		
Écrit par	:		
Vérifié & Approuvé par	:		
Commentaires	: N° de Pièce Client: D2202-1		

Process Sheet Rév.: 00 Premier dans DKA à partir de la version 10 de DKC

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentair Qty.: 0.30 UNITE(s)/Unit Total : 0.30 UNITE(s)

2.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la préparation du moule N° DT8002 à l'aide de Freekote 44NC selon IG 0009

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 1.250 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.250 KILOGRAMME(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-29020-1

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

5.0	AC0747	Acetone
-----	--------	---------

Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)

6.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 26-11-10 Sceau: _____



Date: Vendredi, 2010-09-17 09:01:34

Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 28991

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

7.0

GEL COAT

Application du Gel Coat



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 Selon IG 0019

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Quantité: 1 Date: 26-11-10 Sceau:

8.0

AMB0214

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-27985-1

9.0

AC0883

Tissu à délayer Release ply B

Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

10.0

AAC1608

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentair Qty.: 6.60 VERGE(s)/Unit Total : 6.60 VERGE(s)

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-28178-1

11.0

AC0884

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

12.0

AC0885

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

13.0

AC0943

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)

14.0

AC0886

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 3.0000 ROULEAU(s)

15.0

TAILLAGE

Faire le taillage du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

Date: Vendredi, 2010-09-17 09:01:34

Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 28991

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply

Film Durisol P-3

Feutre de drainage 6m

Stretchlon 200

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

Quantité: 1

Date: 8 nov 10

Sceau:



16.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-28751-1

1-29179-1

17.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

18.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

Quantité: 1

Date: 26-11-10

Sceau:



19.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)

Quantité: 1

Date: 26-11-10

Sceau:



Date: Vendredi, 2010-09-17 09:01:34

Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 28991

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

20.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 26-11-10

Sceau:



21.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-28751-1

22.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total : 0.0135 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

23.0

DKC134-0022

D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid)

N° de Job:

30264

24.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.

Quantité: 1

Date: 15-11-10

Sceau:



25.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0022 selon IG 0105 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.

Laisser sécher pendant deux heures.

Quantité: 1

Date: 15-11-10

Sceau:



Date: Vendredi, 2010-09-17 09:01:34

Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 28991

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

26.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total: 0.150 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot:

1-26580-1

27.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 46F selon IG 0033

Quantité: 1

Date: 29-11-10

Sceau:



28.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum selon IG 0012

Laisser sécher 1 heure.

Quantité: 1

Date: 29-11-10

Sceau:



29.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 2.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-29179-1

30.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total: 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

31.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

Quantité: 1

Date: 1/12/10

Sceau:



32.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le laminage des deux dernier plis de tissu (1 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes,

Date: Vendredi, 2010-09-17 09:01:35
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 28991

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour le dernier plis. (un pli de 9 oz)

Quantité: 1

Date: 11/12/10

Sceau:



A.M.

33.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain

Quantité: 1

Date: 11/12/10

Sceau:



34.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le démoulage du Utility Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la piece selon IG 0018

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Quantité: 1

Date: 12/12/10

Sceau:



35.0

AAC1390

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot:

1-26644-1

36.0

AAC1617

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.10 UNITE(s)/Unit Total : 0.10 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot:

37.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munie d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfection de surface à l'aide du Sikkens Polysoft selon IG 0043

Date: Vendredi, 2010-09-17 09:01:35
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 28991

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 3-12-10

Sceau:



38.0

TRIMAGE

Trimage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 3 de 4 Détail B

Quantité: 1

Date: 2-12-10

Sceau:



39.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4300 UNITE(s)/Unit Total : 0.4300 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-28050-2

40.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-28382-1

41.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008

Quantité: 1

Date: 3 dec 10

Sceau:



42.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

Quantité: 1

Date: 6/12/10

Sceau:



43.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-28050-2

44.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-28382-1

Date: Vendredi, 2010-09-17 09:01:35
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 28991

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

45.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008

Quantité: 1 Date: 07/12/10 Sceau:

46.0

INSPÉC FINAL

Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 9 Dec 10 Sceau:

47.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057

Quantité: 1 Date: 09 Dec 10 Sceau: L.P.

Visuel vu et Discute avec Janie. le client a été informé
des défauts du moule C'est accepté tel quel
 9 Dec 2010
IV

Date: Vendredi, 2010-08-13 09:39:45
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job : 27988
Numéro Soumission : 3497
Numéro B.A. :
Cette fois : 2010-08-13 No. B.V. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - Type :
Job précédente : 27987

Nom Dessin : UTILITY POD BASE
Numéro Article : ~~DKC134-0015~~ D1C134-0074 NG
Numéro Dessin : D2202
Projet Numéro : DK-362
Révision dessin : F
Matériel : Resine Darakane 470-36/411/510
Date Due : 2010-08-20 Qté: 1 Udm: UNITE



Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de Plèce Client: D2202-3

B61173

Process Sheet Rév.: 00 Premier dans DKA à partir de la version 10 de DKC

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

1.0 AC0085 FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentair Qty.: 0.03 UNITE(s)/Unit Total : 0.03 UNITE(s)

2.0 PRÉPARATION Préparation du moule



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la préparation du moule N° DT8002 à l'aide de Freekote 44NC selon IG 0009

Quantité: 1

Date: 10/11/10

Sceau:



3.0 AMB0350 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total : 0.125 UNITE(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-28605-1

4.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

5.0 AC0747 Acetone

Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)

6.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1

Date: 10/11/10

Sceau:



Date: Vendredi, 2010-08-13 09:39:46
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 27988

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

7.0

GEL COAT

Application du Gel Coat



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 Selon IG 0019

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Quantité: 1

Date: 10/11/10

Sceau:



8.0

AMB0214

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: ~~1-26697-1~~ 1-27985-1

9.0

AAC1608

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentair Qty.: 9.90 VERGE(s)/Unit Total : 9.90 VERGE(s)

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-28178-1

~~1-6800-1~~

10.0

AC0883

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

11.0

AC0884

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)

12.0

AC1091

Film durisol # 3001792

Commentair Qty.: 12.50 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.50 METRE CAR(s)

13.0

AC0885

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

14.0

AC0943

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 42.63 VERGE(s)/Unit Total : 42.63 VERGE(s)

15.0

AC0886

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 3.0000 ROULEAU(s)

16.0

TAILLAGE

Faire le taillage du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Numéro Job: 27988

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les trois plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply

Film Durisol P-3

Feutre de drainage 6mm

Stretchlon 200

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

Quantité: 1

Date: 5 NOV. 10

Sceau:



17.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 LITRE(s)/Unit Total: 2.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-28751-1

18.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total: 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

19.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

Quantité: 1

Date: 11-11-10

Sceau:



20.0 LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run: 1.0000Hrs

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)

Quantité: 1

Date: 11-11-10

Sceau:



Date: Vendredi, 2010-08-13 09:39:46
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 27988

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

34.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 23/11/10

Sceau:



35.0 DÉMOULAGE Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire le démoulage du Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas endommager la piece selon IG 0018

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Quantité: 1

Date: 25-11-10

Sceau:



36.0 AAC1390

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot: 1-26644-1

37.0 AAC1617

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.10 UNITE(s)/Unit Total : 0.10 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot:

38.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air

Corriger les imperfections de surface à l'aide du sikkens Polysoft selon iG 0043

Laisser sécher jusqu'au lendemain

Quantité: 1

Date: 25-11-10

Sceau:



Date: Vendredi, 2010-08-13 09:39:47
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 27988

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

39.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le trimage du Pod Base selon le dessin Page 2 de 4 Détail B

Quantité: 1

Date: 26-11-10

Sceau:



40.0

AAC1615

D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)

Commentair Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total : 3 UNITE(s)

D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)

N° de Lot:

1-28436-1

41.0

AAC0103

ARALDITE 2043 (COLLE)

ARALDITE 2012



B.C. 26/08/2010

Commentair Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total : 0.50 UNITE(s)

ARALDITE 2043 (COLLE)

N° de Lot:

1-27305-2

1-28256-1

42.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

À l'aide de l'adhésif Araldite 2043 coller les trois doubler N° D3001-1 selon le dessin & selon IG 0058

Venir faire trois petite poche à vide localisées sur les trois doubler (Stretchlon 200 seulement pas besoin de perforé, ni de airweave, ni de feutre de drainage, ni de peel ply.)

Laisser sécher pendant 1 heures

Quantité: 1

Date: 24-11-10

Sceau:



B.C. 26/08/2010

43.0

AAC0103

ARALDITE 2043 (COLLE)

Commentair Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total : 0.50 UNITE(s)

ARALDITE 2043 (COLLE)

44.0

FINITION

AAC1390 SIKRENS

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doubler à l'aide d'Araldite 2043 et laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 25-11-10

Sceau:


















DE SIKRENS

B.C. 25/11/2010

Date: Vendredi, 2010-08-13 09:39:47
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD		Nom Dessin: UTILITY POD BASE	
Numéro Job: 27988		Numéro Article: DKC134-0015	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
45.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S	
Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total: 0.4333 UNITE(s)			
Dupont Primer N° 7704S		N° de Lot: 1-28050-2	
46.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase	
Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total: 0.0283 UNITE(s)			
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase		N° de Lot: 1-28382-1	
47.0	PRIMER	Application primer	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 75.0000Min Total Run : 1.2500Hrs			
Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008			
Quantité: 1		Date: 30 mai 10 Sceau: 	
48.0	FINITION	Finition Générale	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.			
Quantité: 1		Date: 11/2/10 Sceau:   	
49.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S	
Commentair Qty.: 0.2217 UNITE(s)/Unit Total: 0.2217 UNITE(s)			
Dupont Primer N° 7704S		N° de Lot: 1-28050-2	
50.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase	
Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total: 0.0283 UNITE(s)			
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase		N° de Lot: 1-28382-1	
51.0	PRIMER	Application primer	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008			
Quantité: 1		Date: 07/12/10 Sceau: 	
52.0	INSPEC FINAL	Inspection finale	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs			
Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.			
Quantité: 1		Date: 09 DEC 10 Sceau: 	

Date: Vendredi, 2010-08-13 09:39:47
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 27988

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

53.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057

Quantité: 1 Date: 10 Dec Sceau: L.B